

Bibliographic Fields**Document Identity**

(19)【発行国】	(19) [Publication Office]
日本国特許庁(JP)	Japan Patent Office (JP)
(12)【公報種別】	(12) [Kind of Document]
公開特許公報(A)	Unexamined Patent Publication (A)
(11)【公開番号】	(11) [Publication Number of Unexamined Application]
特開2001-303394(P2001-303394A)	Japan Unexamined Patent Publication 2001 - 303394 (P2001 - 303394A)
(43)【公開日】	(43) [Publication Date of Unexamined Application]
平成13年10月31日(2001. 10. 31)	Heisei 13 year October 31 day (2001.10 . 31)

Public Availability

(43)【公開日】	(43) [Publication Date of Unexamined Application]
平成13年10月31日(2001. 10. 31)	Heisei 13 year October 31 day (2001.10 . 31)

Technical

(54)【発明の名称】	(54) [Title of Invention]
ポリエスチル系ストレッチ織物	POLYESTER STRETCH WOVEN ARTICLE
(51)【国際特許分類第7版】	(51) [International Patent Classification, 7th Edition]
D03D 15/08	D03D 15/08
D01F 8/14	D01F 8/14
【FI】	【FI】
D03D 15/08	D03D 15/08
D01F 8/14 B	D01F 8/14 B
【請求項の数】	【Number of Claims】
3	3
【出願形態】	【Form of Application】
OL	OL
【全頁数】	【Number of Pages in Document】
6	6
【テーマコード(参考)】	【Theme Code (For Reference)】
4L0414L048	4 L0414L048
【Fターム(参考)】	【F Term (For Reference)】
4L041 AA07 AA20 BA02 BA05 BA09 BA22 BA34 BA35 BA37 BA42 BA59 BC04 BC20 BD14 CA06 CA08 DD01 DD04 DD10 DD15 4L048 AA21 AA22 AA30 AA37 AA39 AA55 AB07 AB13 AB16 AC12 BA01 BA02 BC02 CA04 CA12 CA15 EA01 EB05	4 L041 AA07 AA20 BA 02 BA 05 BA 09 BA 22 BA 34 BA 35 BA 37 BA 42 BA 59 BC 04 BC 20 BD14 CA06 CA08 DD01 DD04 DD10 DD15 4L048 AA21 AA22 AA30 AA37 AA39 AA55 AB07 AB13 AB16 AC12 BA 01 BA 02 BC 02 CA04 CA12 CA15 EA01 EB05

CA04 CA12 CA15 EA01 EB05

Filing

【審査請求】	[Request for Examination]
未請求	Unrequested
(21)【出願番号】	(21) [Application Number]
特願2000-117555(P2000-117555)	Japan Patent Application 2000 - 117555 (P2000 - 117555)
(22)【出願日】	(22) [Application Date]
平成12年4月19日(2000. 4. 19)	2000 April 19 days (2000.4 . 19)

Parties**Applicants**

(71)【出願人】	(71) [Applicant]
【識別番号】	[Identification Number]
000003159	3,159
【氏名又は名称】	[Name]
東レ株式会社	TORAY INDUSTRIES INC. (DB 69-053-5422)
【住所又は居所】	[Address]
東京都中央区日本橋室町2丁目2番1号	Tokyo Prefecture Chuo-ku Nihonbashi Muromachi 2-2-1

Inventors

(72)【発明者】	(72) [Inventor]
【氏名】	[Name]
中石 謙一	Nakaishi Ken one
【住所又は居所】	[Address]
滋賀県大津市大江1丁目1番1号 東レ株式会 社瀬田工場内	Inside of Shiga Prefecture Otsu City Oe 1-1-1 Toray Industries Inc. (DB 69-053-5422) Seta Works
(72)【発明者】	(72) [Inventor]
【氏名】	[Name]
梶 修一	Kaji Shuichi
【住所又は居所】	[Address]
滋賀県大津市大江1丁目1番1号 東レ株式会 社瀬田工場内	Inside of Shiga Prefecture Otsu City Oe 1-1-1 Toray Industries Inc. (DB 69-053-5422) Seta Works
(72)【発明者】	(72) [Inventor]
【氏名】	[Name]
春田 勝	Haruta victory
【住所又は居所】	[Address]
滋賀県大津市大江1丁目1番1号 東レ株式会 社瀬田工場内	Inside of Shiga Prefecture Otsu City Oe 1-1-1 Toray Industries Inc. (DB 69-053-5422) Seta Works

Abstract**(57)【要約】****【課題】**

織物表面が滑らかで光沢が有り、ソフト風合いを有し、かつ適度のストレッチ性を有するポリエスティル系ストレッチ織物を提供するものである。

【解決手段】

一方がポリトリメチレンテレフタレートを主体としたポリエスティルである 2 種類のポリエスティル系重合体を繊維長さ方向に沿ってサイドバイサイド型に貼り合わせた複合繊維のマルチフィラメントを実質的に無撚りで、経糸および緯糸の少なくとも一方に用い、当該糸条を用いた方向の織物伸長率が 10%以上であるポリエスティル系ストレッチ織物。

Claims**【特許請求の範囲】****【請求項 1】**

一方がポリトリメチレンテレフタレートを主体としたポリエスティルである 2 種類のポリエスティル系重合体を繊維長さ方向に沿ってサイドバイサイド型に貼り合わせた複合繊維のマルチフィラメントを実質的に無撚りで、経糸および緯糸の少なくとも一方に用い、当該糸条を用いた方向の織物伸長率が 10%以上であるポリエスティル系ストレッチ織物。

【請求項 2】

サイドバイサイド型複合繊維の捲縮の位相がマルチフィラメントを構成する単糸間で揃っていない請求項 1 記載のポリエスティル系ストレッチ織物。

【請求項 3】

サイドバイサイド型複合繊維の荷重下捲縮発現伸張率が、15%以上である請求項 1 から 3 のいずれか記載のポリエスティル系ストレッチ織物。

Specification**【発明の詳細な説明】****【0001】****【発明の属する技術分野】**

本発明は、着用快適な高ソフトストレッチを有するポリエスティル系ストレッチ織物に関するものである。

【0002】**(57) [Abstract]****[Problems to be Solved by the Invention]**

woven article surface being smooth, it is something which offers polyester stretch woven article where there is a luster, possesses soft feel, at same time possesses moderate stretch.

[Means to Solve the Problems]

On one hand, polyester stretch woven article. where woven article elongation of direction which with the untwisted, uses multifilament of multicomponent fiber which pastes together polyester polymer of 2 kinds which are a polyester which designates poly trimethylene terephthalate as main component in side-by-side type alongside fiber length direction for at least one of warp yarn and weft yarn substantially, uses this said yarn is 10% or more

[Claim(s)]**[Claim 1]**

On one hand, polyester stretch woven article. where woven article elongation of direction which with the untwisted, uses multifilament of multicomponent fiber which pastes together polyester polymer of 2 kinds which are a polyester which designates poly trimethylene terephthalate as main component in side-by-side type alongside fiber length direction for at least one of warp yarn and weft yarn substantially, uses this said yarn is 10% or more

[Claim 2]

polyester stretch woven article. which is stated in Claim 1 which has not been even between single fiber where phase of crimp of side-by-side type multicomponent fiber forms multifilament

[Claim 3]

crimp development draw ratio under load of side-by-side type multicomponent fiber, polyester stretch woven article. which is stated in any of Claim 1 to 3 which is 15% or more

[Description of the Invention]**[0001]****[Technological Field of Invention]**

this invention is something regarding polyester stretch woven article which possesses wearing comfortable high soft stretch.

[0002]

【従来の技術】

ポリエステルは、機械的特性をはじめ様々な優れた特性を有しているため、幅広く展開されている。

また、近年のストレッチブームによりポリエステル系織物にもより優れたストレッチ性を付与することが望まれている。

【0003】

ポリエステル系織維にストレッチ性を付与する手段として、仮撚加工糸や、弾性織維の混用他に、サイドバイサイド型複合織維が種々提案されている。

サイドバイサイド型複合織維は、仮撚加工糸のようなガツキ、フカツキ感もなく、またポリウレタン系のような弾性織維の混用のように、風合いやドレープ性、染色性に劣るといった問題もない。

【0004】

例えば、特公昭 44-2504 号公報や特開平 4-308271 号公報には固有粘度差あるいは極限粘度差を有するポリエチレンテレフタレート(以下 PET と略す)のサイドバイサイド複合糸、特開平 5-295634 号公報には非共重合 PET とそれより高収縮性の共重合 PET のサイドバイサイド複合糸が記載されている。

このようなサイドバイサイド型複合織維を用いれば、ある程度のストレッチ性のある糸を得ることはできるが、織物にした際のストレッチ性が不充分となり、満足なストレッチ性織物が得られにくいという問題があった。

これは、上記したようなサイドバイサイド型複合糸は織物拘束中の捲縮発現能力が低い、あるいは捲縮が外力によりへたり易いためである。

サイドバイサイド型複合糸はポリウレタン系織維のように織維自身の伸縮によるストレッチ性を利用しているのではなく、複合ポリマ間の収縮率差によって生じる 3 次元コイルの伸縮をストレッチ性に利用している。

このため、例えば、ポリマーの収縮が制限される織物拘束下で熱処理を受けるとそのまま熱固定され、それ以上の収縮能を失うためコイルが十分に発現せず、上記問題が発生するものと考えられる。

[Prior Art]

polyester is developed because it has possessed various characteristic which are superior including mechanical property, widely.

In addition, stretch which is superior even in polyester woven article with the stretch boom of recent years is desired is granted.

[0003]

side-by-side type multicomponent fiber various is proposed to blend other than false-twist yarn and the elastic fiber, as means which grants stretch to polyester fiber.

As for side-by-side type multicomponent fiber, there is not either a rough, フカツキ impression like false-twist yarn, like blend of elastic fiber in addition like polyurethane type, there is not either a problem that is inferior to texture and the drape, dyeing behavior.

[0004]

In for example Japan Examined Patent Publication Sho 4 4-2504 disclosure and Japan Unexamined Patent Publication Hei 4- 308271 disclosure in side-by-side composite fiber, Japan Unexamined Patent Publication Hei 5-295634 disclosure of polyethylene terephthalate (Below PET you abbreviate.) which possesses intrinsic viscosity difference or limiting viscosity difference non-copolymerized PET side-by-side composite fiber of copolymerized PET of high shrinkage is stated from that.

If this kind of side-by-side type multicomponent fiber is used, it can obtain yarn which has the stretch of certain extent, but case where it makes woven article stretch becomes unsatisfactory, there was a problem that satisfactory stretch woven article is difficult to be acquired.

As for this, as for kind of side-by-side type composite fiber which was inscribed crimp-manifesting ability power in woven article constraint is low, is because of crimp limpness it is easy with external force.

side-by-side type composite fiber like polyurethane type fiber is not to utilize stretch with extension and retraction of fiber itself, extension and retraction of three-dimensional coil which it occurs with shrinkage difference between conjugate polymer is utilized in stretch.

Because of this, when heat treatment is received under woven article constraint where contraction of for example polymer is restricted heat-set it is done that way, in order to lose contraction talent above that, coil does not reveal in fully, is thought thing where above-mentioned problem occurs.

[0005]

一方、従来のサイドバイサイド型複合繊維を用いた織物においてたとえある程度のストレッチ性を得ることができたとしても、シボが発生するという問題があった。

シボの発生した表面品位はブラウス、風呂敷等の一部の物では好まれるが外衣、スポーツ用途としては好まれる物ではなく、またシボ形態によっては肌触りが粗鈍になり好ましくない。

[0006]

シボを防ぐためには、実撲を施すことも考えられる。

適度に実撲を施すとマルチフィラメント自体にスプリング状の構造を形成し、ストレッチ性を付与することもできるのだが、一方で、光沢や滑らかな触感、ソフトな風合いが損なわれるといった問題がある。

[0007]

【発明が解決しようとする課題】

そこで本発明は、上述のような従来技術では得られなかった、着用快適性に優れた高ソフトストレッチ性と回復性を有し、かつ表面にシボがなく、さらに光沢や滑らかな触感、ソフトな風合いを有するポリエステル系ストレッチ織物を提供することを目的とする。

[0008]

【課題を解決するための手段】

前記した課題を解決するため本発明のポリエステル系ストレッチ織物は、主として次の構成を有する。

[0009]

すなわち本発明は、一方がポリトリメチレンテレフタレートを主体としたポリエステルである 2 種類のポリエステル系重合体を繊維長さ方向に沿ってサイドバイサイド型に貼り合わせた複合繊維のマルチフィラメントを実質的に無撲で、経糸および緯糸の少なくとも一方に用い、当該糸条を用いた方向の織物伸長率が 10%以上であるポリエステル系ストレッチ織物である。

[0010]

【発明の実施の形態】

本発明のポリエステル系ストレッチ織物には、経糸および緯糸の少なくとも一方に、ポリエス

[0005]

On one hand, assuming, that stretch of certain extent could be acquired even if, in woven article which uses conventional side-by-side type multicomponent fiber there was a problem that the emboss occurs.

surface quality where emboss occurs is liked with those of blouse, bath mat or other part, but as outerwear, sports application it is not something which is liked, in addition with emboss morphological form feeling on the skin becomes roughly steel and is not desirable.

[0006]

In order to prevent emboss, it is thought that actual twist is administered.

When actual twist is administered moderately, it forms structure of spring condition in multifilament itself, it is possible also to grant stretch, but there is a problem that on one hand, luster and smooth feel, soft texture are impaired.

[0007]

[Problems to be Solved by the Invention]

Then it possesses high soft stretch and recoverability where this invention could not acquire with Prior Art an above-mentioned way, is superior in the wearing comfort, at same time there is not a emboss in surface, furthermore polyester stretch woven article which possesses luster and smooth feel, soft texture it is offered it makes objective.

[0008]

[Means to Solve the Problems]

In order before to solve problem which was inscribed, polyester stretch woven article of this invention has following constitution mainly.

[0009]

Namely it is a polyester stretch woven article where woven article elongation of direction where this invention, with untwisted, uses multifilament of multicomponent fiber which pastes together the polyester polymer of 2 kinds which are a polyester which designates poly trimethylene terephthalate as the main component on one hand in side-by-side type alongside fiber length direction for at least one of warp yarn and weft yarn substantially, uses this said yarn is 10% or more.

[0010]

[Embodiment of the Invention]

side-by-side type multicomponent fiber of polyester is used for at least one of warp yarn and weft yarn, in the polyester

ル系のサイドバイサイド型複合繊維を用いる。

【0011】

サイドバイサイド型の複合繊維は、固有粘度や共重合成分、共重合率等が異なる重合体を貼り合わせ、それらの弾性回復特性や収縮特性の差によって、捲縮を発現するものである。

固有粘度差を有するサイドバイサイド型複合の場合、糸糸、延伸時に高固有粘度側に応力が集中するため、2成分間で内部歪みが異なる。

そのため、延伸後の弾性回復率差および織物の熱処理工程での熱収縮率差により高粘度側が大きく収縮し、単繊維内で歪みが生じて3次元コイル捲縮の形態をとる。

この3次元コイルの径および単位繊維長当たりのコイル数は、高収縮成分と低収縮成分との収縮差(弾性回復率差を含む)によって決まると言つてもよく、収縮差が大きいほどコイル径が小さく、単位繊維長当たりのコイル数が多くなる。

【0012】

ストレッチ素材として要求されるコイル捲縮は、コイル径が小さく、単位繊維長当たりのコイル数が多い(伸長特性に優れ、見映えが良い)、コイルの耐へたり性が良い(伸縮回数に応じたコイルのへたり量が小さく、ストレッチ保持性に優れる)、さらにはコイルの伸長回復時におけるヒステリシスロスが小さい(弾発性に優れ、フィット感がよい)等である。

これらの要求を全て満足しつつ、ポリエステルとしての特性、例えば適度な張り腰、ドレープ性、高染色堅牢性を有することで、トータルバランスに優れたストレッチ素材とすることができる。

【0013】

ここで、前記のコイル特性を満足するためには高収縮成分(高粘度成分)の特性が重要となる。

コイルの伸縮特性は、低収縮成分を支点とした高収縮成分の伸縮特性が支配的となるため、高収縮成分に用いる重合体には高い伸長性および回復性が要求される。

stretch woven article of this invention.

【0011】

multicomponent fiber of side-by-side type pastes together polymer where inherent viscosity and copolymer component, copolymerization ratio etc differ, in those elastic recovery characteristic and difference of shrink property, it is something which reveals crimp.

In case of side-by-side type compound which possesses intrinsic viscosity difference, because the stress concentrates on high intrinsic viscosity side at time of yarn-spinning, drawing, internal strain differs between 2 component.

Because of that, elastic recovery ratio difference after drawing and with heat treatment process of woven article high viscosity side contract largely with heat shrinkage ratio difference, strain occurs inside single fiber and takes morphological form of three-dimensional coil crimp.

When diameter of this three-dimensional coil and quantity of coil per unit fiber length, may say, that it is decided with shrinkage difference (elastic recovery ratio difference is included.) of high shrinkage component and low shrinkage component, shrinkage difference is large, coil diameter becomes small, quantity of coil per unit fiber length many.

【0012】

As for coil crimp which is required as stretch material, coil diameter is small, quantity of coil per unit fiber length is many, (It is superior in elongation characteristic, appearance is good.), fatigue resistance of the coil is good, (fatigue quantity of coil which responds to extension and retraction number of times is small, is superior in stretch retention.), furthermore it is a (It is superior in resilience, conformity is good.) etc where hysteresis loss at the time of elongation recovery of coil is small.

While all satisfying these requests, as polyester by fact that it possesses characteristic, for example suitable suppleness, drape, high dye fastness, it can make stretch material which is superior in Total balance.

【0013】

In order here, to satisfy aforementioned coil characteristic, characteristic of the high shrinkage component (high viscosity component) becomes important.

As for extension and retraction characteristic of coil, because extension and retraction characteristic of high shrinkage component which designates low shrinkage component as support point becomes dominant, high drawing behavior and recoverability are required to polymer which is used for high shrinkage component.

【0014】

そこで、本発明者らはポリエステルの特性を損なうことなく前記特性を満足させるために鋭意検討した結果、高収縮成分にポリトリメチレンテレフタレート(以下 PTT と略記する)を主体としたポリエステルを用いることを見出した。

PTT 繊維は、代表的なポリエステル繊維であるポリエチレンテレフタレート(以下 PET と略記する)やポリブチレンテレフタレート(以下 PBT と略記する)繊維と同等の力学的特性や化学的特性を有しつつ、弾性回復性、伸長回復性が極めて優れている。

これは、PTT の結晶構造においてアルキレングリコール部のメチレン鎖がゴーシュ-ゴーシュの構造(分子鎖が 90 度に屈曲)であること、さらにはベンゼン環同士の相互作用(スタッキング、並列)による拘束点密度が低く、フレキシビリティーが高いことから、メチレン基の回転により分子鎖が容易に伸長・回復するためと考えている。

【0015】

ここで、本発明における PTT とは、テレフタル酸を主たる酸成分とし、1,3-プロパンジオールを主たるグリコール成分として得られるポリエステルである。

ただし、20 モル%、より好ましくは 10 モル%以下の割合で他のエステル結合の形成が可能な共重合成分を含むものであってもよい。

共重合可能な化合物として、例えばイソフタル酸、コハク酸、シクロヘキサンジカルボン酸、アジピン酸、ダイマ酸、セバシン酸、5-ナトリウムスルホイソフタル酸などのジカルボン酸類、エチレングリコール、ジエチレングリコール、ブタンジオール、ネオベンチルグリコール、シクロヘキサンジメタノール、ポリエチレングリコール、ポリプロピレングリコールなどのジオール類を挙げることができるが、これらに限定されるものではない。

また、必要に応じて、艶消し剤となる二酸化チタン、滑剤としてのシリカやアルミナの微粒子、抗酸化剤としてヒンダードフェノール誘導体、着色顔料などを添加してもよい。

【0016】

また、低収縮成分(低粘度成分)には高収縮成分である PTT との界面接着性が良好で、製糸性が安定している繊維形成性ポリエステルであれば特に限定されるものではないが、力学的特性、化学的特性および原料価格を考慮すると、

【0014】

Then, these inventors without impairing characteristic of polyester, result of diligent investigation, uses polyester which designates poly trimethylene terephthalate (Below PTT you briefly describe.) as main component in high shrinkage component because aforementioned characteristic is satisfied, you discovered.

As for PTT fiber, while polyethylene terephthalate which is a representative polyester fiber (Below PET you briefly describe.) and possessing dynamic property and chemical characteristic which are equal to polybutylene terephthalate (Below PBT you briefly describe.) fiber, the elastic recovery、 elongational recoverability quite is superior.

As for this, methylene chain of alkylene glycol section is structure (molecular chain in 90 degrees bending) of the gauche-gauche in crystal structure of PTT, furthermore constraint point density is low with the interaction (stacking、 parallel array) of benzene ring, molecular chain easily elongation * thinks for the sake of it recovers from fact that flexibility is high, with the evolution of methylene group.

【0015】

Here, PTT in this invention, terephthalic acid is designated as main acid component, 1 and 3 -propanediol it is a polyester which is acquired as main glycol component.

However, it is possible to be something which includes copolymer component whose formation of other ester bond is possible at ratio of 20 mole %、 more preferably 10 mole % or less.

As copolymerizable compound, for example isophthalic acid、 succinic acid、 cyclohexane dicarboxylic acid、 adipic acid、 dimer acid、 sebatic acid、 5-sodium sulfo isophthalic acid or other dicarboxylic acids、 ethylene glycol、 diethylene glycol, butanediol、 neopentyl glycol、 cyclohexane dimethanol、 polyethylene glycol、 polypropylene glycol or other diols can be listed, but it is not something which is limited in these.

In addition, it is possible to add hindered phenol derivative、 coloring pigment etc as fine particle、 antioxidant of the silica or alumina as titanium dioxide、 lubricant which becomes according to need、 matting agent.

【0016】

In addition, interfacial adhesion of PTT which is a high shrinkage component being satisfactory in low shrinkage component (low viscosity component), if it is a fiber-forming polyester which the yarn producing behavior stabilizes, it is not something which especially is limited. When dynamic

繊維形成能のある PET が好ましい。

【0017】

また、両成分の複合比率は製糸性および繊維長さ方向のコイルの寸法均質性の点で、高収縮成分:低収縮成分=75:25~35:65(重量%)の範囲が好ましく、65:35~45:55 の範囲がより好ましい。

【0018】

本発明に用いるサイドバイサイド型複合繊維の断面形状は、丸断面、三角断面、マルチローバル断面、偏平面、ダルマ型断面、X型断面その他の公知の異形断面であってもよいが、捲縮発現性と風合いのバランスから、丸断面の半円状サイドバイサイドや軽量、保温を狙った中空サイドバイサイド、ドライ風合いを狙った三角断面サイドバイサイド等が好ましく用いられる。

【0019】

また、単糸繊度は、1.1~10dtex が好ましく、より好ましくは 1.1~6dtex である。

1.1dtex 以上とすることで、捲縮によるストレッチ性の実効を得ることができ、また 10dtex 以下とすることによりシボ感を抑えることができる。

【0020】

また、前述のように布帛拘束力に打ち勝つてコイル捲縮を発現させるためには、サイドバイサイド型複合繊維の収縮応力が高いことが好ましい。

布帛の熱処理工程で捲縮発現性を高めるには、収縮応力の極大を示す温度は 110 deg C 以上、応力の極大値は 0.25cN/dtex 以上であることが好ましく、より好ましくは応力の極大値は 0.28cN/dtex 以上、更に好ましくは 0.30cN/dtex 以上である。

又、シボの抑制という点では、0.50cN/dtex 以下とすることが好ましい。

【0021】

また、本発明のサイドバイサイド型複合繊維は、荷重下捲縮発現伸長率が 15%以上であることが好ましい。

従来は、特開平 6-322661 号公報等に記載されているように、潜在捲縮発現性ポリエチル繊維を荷重フリーに近い状態で熱処理し、そこで

property、chemical characteristic and starting material price are considered, PET which has the fiber formability is desirable.

【0017】

In addition, composite ratio of both components in point of dimension uniformity of the coil of yarn producing behavior and fiber length direction, high shrinkage component:low shrinkage component = 75: 25 - 35: range of 65 (weight%) is desirable, 65: 35 - 45: range of 55 is more desirable.

【0018】

cross section shape of side-by-side type multicomponent fiber which is used for this invention, round cross section, triangle cross section, multilobal cross section, flat cross section, dull マ type cross section, X type cross section in addition it is good even with variant cross section of public knowledge, but from balance of crimping behavior and texture, it can use semicircle side-by-side of the round cross section and triangle cross section side-by-side etc which aimed for hollow side-by-side, dry texture which aimed for the light weight, temperature-holding desirably.

【0019】

In addition, as for single fiber fineness, 1.1 - 10 dtex are desirable, it is a more preferably 1.1~6 dtex.

1.1 By fact that it makes above dtex, be able to acquire effective of stretch, embossed hand is held down by in addition making 10 dtex or less it is possible with crimp.

【0020】

In addition, aforementioned way overcoming cloth constraining force, in order to reveal coil crimp, shrinkage stress of side-by-side type multicomponent fiber is high, it is desirable.

To raise crimping behavior with heat treatment process of cloth, as for temperature which shows peak of shrinkage stress as for maximum value of 110 deg C or greater, stress they are 0.25 cN/d tex or more, it is desirable, maximum value of the more preferably stress 0.28 cN/d tex or more, furthermore is above preferably 0.30 cN/d tex.

In point, control of also, emboss, it makes 0.50 cN/d tex or less, it is desirable.

【0021】

In addition, as for side-by-side type multicomponent fiber of this invention, crimp development elongation under load is 15% or more, it is desirable.

Until recently, as stated in Japan Unexamined Patent Publication Hei 6-322661 disclosure etc, latent crimp revelation characteristic polyester fiber heat treatment was

の捲縮特性を規定していたが、これでは布帛拘束下での捲縮特性を必ずしも反映しているとは言えない。

そこで本発明者らは、布帛拘束下での捲縮発現能力が重要であることに着目し、実施例中の「測定方法」に示すような方法で熱処理を行う、荷重下捲縮発現伸長率を定義した。

【0022】

すなわち、布帛内での拘束力に相当すると見立てた 0.9×10^{-3} cN/dtex の荷重を継維力セに吊して熱処理することで、布帛拘束下での捲縮発現能力を継維力セの捲縮伸長率で表すものである。

この荷重下捲縮発現伸長率が高いほど捲縮発現能力が高いことを示しており、15%以上であれば本発明の目的とする適度なストレッチ特性を織物に与えることができる。

捲縮伸長率は織物に求められるストレッチ性能と同様、より好ましくは 20%以上、更に好ましくは 25%以上である。

【0023】

なお、特公昭 44-2504 号公報記載のような固有粘度差のある PET 系複合糸、あるいは特開平 5-295634 号公報記載のような非共重合 PET と高収縮性共重合 PET との組み合わせでの複合糸では荷重下捲縮発現伸長率は高々 10%程度である。

【0024】

本発明においては、このサイドバイサイド型複合継維を実質的に無撚で用いることが重要である。

実質的に無撚とは、製織性を向上するために経糸に施す 500 回/m 以下の実撚は許容し、これを超えて実撚を施さないことを意味する。

好ましくは、300 回/m 以下である。

【0025】

これを超えて実撚を施した場合には、滑らかな触感やソフトな風合いが損なわれ風合いが硬くなり、また、単糸の配列に凹凸が生じ、凹凸による光の乱反射により光沢も失われる。

done with state which is closest to load free, crimp property over there rule was done, but with this crimp property under cloth constraint cannot say is always reflected with.

Then as for these inventors, you pay attention to crimp-manifesting ability power under the cloth constraint being important, you do heat treatment with kind of method which is shown in "measurement method" in Working Example, crimp development elongation under load was defined.

[0022]

Hanging load of 0.9×10^{-3} cN/d tex which you diagnose that it is suitable to constraining for ce inside namely, cloth, to fiber skein, by fact that the heat treatment it does, it is something which displays crimp-manifesting ability power under cloth constraint with crimp elongation of fiber skein.

Extent crimp-manifesting ability power where crimp development elongation under this load is high is high, if we have shown and it is 15% or more, suitable stretch characteristic which is made objective of this invention is given to woven article, it is possible.

As for crimp elongation similarity to stretch performance which is sought from the woven article, more preferably 20% or more, furthermore it is a preferably 25% or more.

[0023]

Furthermore, with PET-based composite fiber, which has kind of intrinsic viscosity difference which is stated in Japan Examined Patent Publication Sho 44-2504 disclosure or, with composite fiber with combination of non-copolymerized PET and kind of high shrinkage copolymerized PET which is stated in Japan Unexamined Patent Publication Hei 5-295634 disclosure as for the crimp development elongation under load it is 10% extent at highest.

[0024]

Regarding to this invention, it uses this side-by-side type multicomponent fiber substantially with the untwisted, it is important.

It allows actual twist of 500 times/m or less which are administered to the warp in order untwisted, weavability to improve substantially exceeds this and does not administer actual twist it means.

It is below preferably, 300 times/m.

[0025]

Exceeding this, when it administers actual twist, smooth feel and soft texture are impaired and texture becomes hard, in addition, unevenness occurs in arrangement of single fiber, also luster is lost with unevenness by diffuse reflectance of

【0026】

また本発明のサイドバイサイド型複合繊維は、捲縮の位相がマルチフィラメントを構成する単糸間で揃っていないことが好ましい。

【0027】

従来、サイドバイサイド型複合繊維を用いて織物とした場合、シボの発生が問題となつたが、その要因としては、次のようなことが考えられる。

つまり、サイドバイサイド型複合繊維において、マルチフィラメントの位相が揃い集合した形で S と Z 方向のトルクを有するクリンプが交互に発現しやすく、すると S と Z のトルクの変わり目においてマルチフィラメント全体が捩れ、これが織物においてはシボとなって品位の低下をもたらすのである。

【0028】

そこで本発明者等は、シボの発生を抑える手段として、単糸間の捲縮の位相をずらすことを見出した。

ここで捲縮の位相とは、単糸において S 方向のトルクの捲縮と Z 方向のトルクの捲縮とが交互に発現しているパターンをいう。

通常、無撓の状態で捲縮を発現させると、織物構造における拘束や単糸同士の影響により捲縮の位相が揃いやすいのだが、例えばある単糸が S トルクの捲縮を呈している箇所に、別の単糸の Z トルクの捲縮を配することにより、ストレッチ性は損なうことなく互いのトルクを消し合い、シボの発生を抑えることができる。

【0029】

高捲縮性ポリエステル系複合繊維の捲縮の位相をマルチフィラメントを構成する各単糸間でずらす方法としては、単糸間で低収縮成分と高収縮成分の複合比率を変更する方法、単糸間で単糸繊度を変更する方法等が考えられる。

【0030】

また、サイドバイサイド型複合繊維の未延伸糸を延伸し、次いで一旦巻き取ることなく弛緩させた後に巻き取る方法も考えられる。

この方法は、複合比率や単糸繊度を制約することなく単糸間の捲縮の位相をずらすことができ

light..

[0026]

In addition side-by-side type multicomponent fiber of this invention has not been even between single fiber where phase of crimp forms multifilament, it is desirable.

[0027]

Until recently, when it makes woven article making use of side-by-side type multicomponent fiber, occurrence of emboss it became problem following kind of it is thought, but as factor.

In other words, phase of multifilament is even and in side-by-side type multicomponent fiber, when crimp which possesses torque of S and Z direction in form which gathers is easy to reveal alternately, does in the change of torque of S and Z multifilament entirely kink, this becoming emboss regarding woven article, decrease of quality is brought.

[0028]

Then this inventor etc, phase of crimp between single fiber is shifted as means which holds down occurrence of emboss, you discovered.

phase of crimp is pattern which crimp of torque of S direction and crimp of torque of Z direction have revealed alternately in single fiber here.

Usually, when crimp is revealed with untwisted state, phase of the crimp is easy to be even by influence of constraint and single fiber in woven article structure, but in site where single fiber which is for example has displayed crimp of Storque, by allotting crimp of Z torque of another single fiber, as for stretch without impairing, mutual torque cancel, Occurrence of emboss is held down, it is possible.

[0029]

Method of modifying composite ratio of low shrinkage component and high shrinkage component between single fiber phase of crimp of high crimping behavior polyester multicomponent fiber as method which is shifted between each single fiber which forms the multifilament. You can think method etc which modifies single fiber fineness between the single fiber.

[0030]

In addition, drawing unstretched fiber of side-by-side type multicomponent fiber, after relaxing also the method which it retracts without retracting next once is thought.

This method shifts phase of crimp between single fiber without the constraint doing composite ratio and single fiber

る。

そのメカニズムとしては、次のようなことが考えられる。

【0031】

まず、PTT を用いたサイドバイサイド型複合繊維の場合は、前述のように弾性回復性に極めて優れているため、延伸時の張力からの弾性回復によっても捲縮を発現する。

従ってこのサイドバイサイド型複合繊維の未延伸糸を延伸して巻き取り、解舒すると捲縮が発現するのだが、この場合は単糸同士が集束した状態であるため、互いに干渉し、単糸間の捲縮の位相が揃いやすくなってしまう。

【0032】

一方、延伸に次いで一旦巻き取ることなく弛緩させた後に巻き取る場合には、弛緩を行うローラー上およびローラー間ににおいてはマルチフィラメントが扁平状に配列され、単糸同士が集束していないため、単糸同士が干渉せずに独立して捲縮を発現することができるため、捲縮の位相をずらすことができる。

【0033】

弛緩における好ましいリラックス率は 0.95~0.80 倍、より好ましくは 0.92~0.85 倍である。

【0034】

サイドバイサイド型複合繊維糸条を経糸および緯糸の少なくとも一方のストレッチ付与を所望する方向に用い、ストレッチ織物とする。

【0035】

製織する織機においては限定するものではなく、ウォータージェットルーム、エアージェットルーム、レピアルームを用いることが出来る。

【0036】

上記サイドバイサイド型複合繊維糸条の他方の糸は任意に使用することが可能であり、表面感、風合い、使用用途により適宜選択することが出来る。

【0037】

製織後のリラックス熱処理、中間セット、アルカリ減量染色、仕上げセット等は通常条件で実施可能であるが、リラックス熱処理においては、サイドバイサイド型複合繊維の捲縮を、織物拘束力に打ち勝つて充分に発現させるため、液中温度を 80 deg C 以上とすることが好ましい。

fineness, it is possible.

As mechanism, following kind of it is thought ..

[0031]

First, in case of side-by-side type multicomponent fiber which uses PTT, aforementioned way because quite it is superior in elastic recovery, crimp is revealed even with elastic recovery from tension at time of drawing.

Therefore drawing unstretched fiber of this side-by-side type multicomponent fiber, when windup、 unwinding it does, the crimp reveals, but in this case because single fiber it is a state which converging is done, it interferes mutually, phase of crimp between single fiber becomes easy to be even.

[0032]

On one hand, coming after drawing, after relaxing when it retracts without retracting once, because multifilament is arranged by flat iron roller which relaxes and between roller single fiber converging has not done, single fiber without interfering becoming independent, because it can reveal crimp, phase of crimp is shifted, it is possible .

[0033]

Desirable relaxation ratio in relaxing is 0.95 - 0.80 times, more preferably 0.92~0.85 times.

[0034]

It uses side-by-side type multicomponent fiber thread provision for direction which desires the stretch grant of at least one of warp yarn and weft yarn, makes stretch woven article.

[0035]

Regarding loom which weaving is done it is not something which is limited, water jet room、 air jet room、 rapier loom is used, it is possible .

[0036]

yarn of other of above-mentioned side-by-side type multicomponent fiber thread provision uses for option being possible, it selects it is possible appropriately with surface hand、 texture、 application .

[0037]

relax heat treatment、 intermediate set、 alkali weight loss dyeing and finish set etc after weaving are practical usually with condition, but overcoming woven article constraining force regarding relax heat treatment, to reveal crimp of side-by-side type multicomponent fiber, in order in satisfactory, it designates liquid medium temperature as 80

度を 80 deg C 以上とすることが好ましい。

【0038】

本発明のポリエステル系ストレッチ織物は、経緯の少なくとも一方について、織物伸長率が 10%以上であることが重要である。

織物伸長率とは、実施例中の「測定方法」にて定義されるストレッチ性のパラメータである。

織物伸長率が 10%未満である場合には、人体の運動時の皮膚の伸縮に追随できず、満足の行く着心地のものが得られない。

【0039】

【実施例】

以下、本発明を実施例で詳細に説明する。

【0040】

(測定方法)

() 織物伸長率
—) woven article elongation

定した。

【0041】

(2)荷重下捲縮発現伸長率

荷重下捲縮発現伸長率(%) = $[(L0-L1)/L0] \times 100$

$L0$: 繊維力セに 0.9×10^{-3} cN/dtex の荷重を吊した状態で沸騰水処理を 15 分間行い、風乾し、さらに同荷重を吊した状態で 160 deg C 乾熱処理を 15 分間行った後、前記熱処理荷重を取り除き、 180×10^{-3} cN/dtex 荷重を吊した時の力セ長。

$L1$: $L0$ を測定後、 $L0$ 測定荷重を取り除いて再び 0.9×10^{-3} cN/dtex の荷重を吊した時の力セ長。

【0042】

(3) 収縮応力

カネボウエンジニアリング(株)社製熱応力測定器で、昇温速度 150 deg C/分で 測定した。

サンプルは 10cm × 2 のループとし、初期張力は 繊度(デシテックス) × $0.9 \times (1/30)$ gf とした。

【0043】

deg C or greater, it is desirable.

[0038]

As for polyester stretch woven article of this invention, woven article elongation is 10% or more concerning the at least one of warp and weft, it is important.

woven article elongation is parameter of stretch which is defined with "measurement method" in Working Example.

When woven article elongation is under 10%, not be able to follow to extension and retraction of the skin at time of exercise of human body, those of wearing comfort whichit is satisfied are not acquired.

[0039]

[Working Example(s)]

Below, this invention is explained in detail with Working Example.

[0040]

(measurement method)

Fixed it did.

[0041]

crimp development elongation under (2) load

crimp development elongation under load (%) = $[(L0-L1)/L0] \times 100$

When 15 min it did boiling water treatment with state which hung load of 0.9×10^{-3} cN/d tex to $L0$: fiber skein, air dry did, furthermore 15 min afterdoing 160 deg C dry heat treatment, it removed aforementioned heat treatment load with state which hung same load, hanging 180×10^{-3} cN/d texload skein length.

$L1$: $L0$ after measuring, removing $L0$ measurement load, when again hanging the load of 0.9×10^{-3} cN/d tex, skein length.

[0042]

(3) shrinkage stress

With Kanebo Engineering KK supplied thermal stress measuring apparatus, it measured with rate of temperature increase 150 deg C per minute.

sample made loop of 10 cm X 2, initial stage tension made fineness (decitex) × $0.9 \times (1/30)$ gf.

[0043]

(実施例 1)

固有粘度(IV)が 1.40 のホモ PTT と固有粘度(IV)が 0.60 のホモ PET をそれぞれ別々に溶融し、糸温度 275 deg C で 24 孔の複合糸口金から複合比(重量%)50:50 で吐出し、糸速度 1400m/分で引取り 165 デシテックス、24 フィラメントのサイドバイサイド型複合構造未延伸糸(織維断面は図 1a に示すような略半円接合型)を得た。

さらにホットロール・熱板系延伸機(接糸長:20cm、表面粗度:3S)を用い、ホットロール温度 75 deg C、熱板温度 170 deg C、延伸倍率 3.3 倍で延伸し次いで一旦引き取ることなく、連続して 0.9 倍でリラックスして巻き取り、55 デシテックス、24 フィラメントの延伸糸を得た。

糸、延伸とも製糸性は良好であり、糸切れは発生しなかった。

【0044】

得られたサイドバイサイド型複合繊維の特性は、

収縮応力の極大温度: 155°C			
peak temperature: 155 ° of shrinkage stress			
収縮応力の極大値 : 0.33cN/d			ex
maximum value : 0.33 cN/d of shrinkage stress			ex
荷重下捲縮伸長率	: 50. 5%		
crimp elongation under load	: 50.5%		

れていて、互いのトルクを消し合う複合繊維となっていた。

【0045】

経糸は得られたサイドバイサイド型複合繊維を 100t/m の撚数で 2 本合撚して 110 デシテックスとして用い、緯糸はサイドバイサイド型複合繊維 55 デシテックスを 2 本引き揃えて実撚を施すことなく用い、2/2 縞組織の織物をウォータージェット織機にて経緯が 109 X 73 本/2.54cm の生機密度で製織した。

【0046】

得られた生機をオープンソーパーで 95 deg C でリラックス熱処理し、乾燥後、乾熱 180 deg C で

(Working Example 1)

inherent viscosity (IV) 1.40 homo PTT and inherent viscosity (IV) melted 0.60 homo PET respectively, separately with spinning temperature 275 deg C from conjugate fiber spinneret of 24 holes the composite ratio (weight%) 50: discharged with 50, acquired side-by-side type composite structure unstretched fiber (As for fiber cross section, abbreviation kind of semicircle junction type which is shown in the Figure 1a) of take up 165 deci tex, 24 filament with spinning rate 1400 m/min.

Furthermore drawing with hot roll temperature 75 deg C, hot plate temperature 170 deg C, draw ratio 3.3 times making use of hot roll-hot plate stretcher (contacting yarn length: 20 cm, surface roughness: 3S), continuing without receiving next once, relax doing with 0.9 times, it acquired drawn fiber of windup, 55 deci tex, 24 filament.

Either yarn-spinning, drawing did not occur as for yarn producing behavior being satisfactory, as for yarn break.

[0044]

As for holding characteristic of side-by-side type multicomponent fiber which it acquires,

れて Being, mutual torque it had become multicomponent fiber which cancels.

[0045]

2 cotwisting doing side-by-side type multicomponent fiber which is acquired with number of twists of 100 t/m, it used warp filling yarn 2 pulled side-by-side type multicomponent fiber 55 deci tex and arranged and as 110 deci tex, it used without administering actual twist, with water jet loom the warp and weft weaving did woven article of 2/2 twill organization with greige goods density of 109 X 73/2.54 cm.

[0046]

With open soaper relax heat treatment it did greige goods which it acquires with 95 deg C, after drying, intermediate set

中間セットし、120 deg C で染色した。

その後 160 deg C の乾熱でピンテンター方式により仕上セットした。

仕上反の密度は経緯で 145 × 92 本/2.54cm であった。

【0047】

得られた織物の表面は官能評価の結果、シボが無く、滑らかで光沢があり、かつソフト風合いで、経緯方向にソフトなストレッチを有する織物であった。

また、この織物の織物伸張率を測定した結果、経方向は 20%、緯方向は 25% であった。

【0048】

(実施例 2)

実施例 1 と同様の経糸および緯糸を用い、ウォータージェット織機にて生機密度が経緯で 74 × 69 本/2.54cm の平組織の織物を製織した。

【0049】

得られた生機について実施例 1 と同条件で染色加工を行った。

仕上反の密度は経緯で 95 × 3 本/2.54cm であった。

【0050】

得られた織物の表面は官能評価の結果、シボが無く、滑らかで光沢があり、かつソフト風合いで、経緯方向にソフトなストレッチを有する織物であった。

また、この織物の織物伸張率を測定した結果、経方向は 17%、緯方向は 22% であった。

【0051】

(実施例 3)

55 デシテックス、18 フィラメントの PET の延伸糸を実燃を施すことなく経糸に用い、緯糸は実施例 1 と同様のものを用い、ウォータージェット織機にて生機密度が経緯で 145 本 × 95 本/2.54cm の 2/1 縞組織の織物を製織した。

【0052】

染色加工は実施例 1 と同様に実施しポリエスチルーストレッチ織物を得た。

did with dry heat 180 deg C, dyed with 120 deg C.

After that finish set it did with dry heat of 160 deg C with the pin tenter system.

Finished counter density was 145 X 9 2/2.54 cm with warp and weft.

【0047】

surface of woven article which it acquires result of sensory evaluation, was nota emboss, was a luster with smooth, at same time with soft feel, it was a woven article which possesses soft stretch in warp and weft direction.

In addition, as for result of measuring woven article draw ratio of this woven article, as for radial direction 20%, as for fill direction it was 25%.

【0048】

(Working Example 2)

greige goods density being warp and weft with water jet loom making use of warp yarn and weft yarn which is similar to Working Example 1, woven article of plain weave of 74 X 69 books /2.54 cm weaving was done.

【0049】

dyeing was done with same condition as Working Example 1 concerning the greige goods which it acquires.

Finished counter density was 95 X 8 3/2.54 cm with warp and weft.

【0050】

surface of woven article which it acquires result of sensory evaluation, was nota emboss, was a luster with smooth, at same time it was a soft feel.

In addition, as for result of measuring woven article draw ratio of this woven article, as for radial direction 17%, as for fill direction it was 22%.

【0051】

(Working Example 3)

It used drawn fiber of PET of 55 deci tex, 18 filament for warp without administering actual twist, greige goods density being warp and weft with water jet loom, making use of those which are similar to Working Example 1, woven article of 2/1 twill organization of 145 X 9 5/2.54 cm weaving it did filling yarn.

【0052】

It executed dyeing in same way as Working Example 1 and acquired the polyester stretch woven article.

仕上反の密度は 184×100 本/2.54cm であった。

【0053】

得られた織物の表面は官能評価の結果、シボが無く、滑らかで光沢があり、かつソフト風合いであった。

また、この織物の緯方向の伸張率は、22%であった。

【0054】

(比較例 1)

極限粘度が 0.40 のホモ PET と、極限粘度が 0.75 のホモ PET とを、それぞれ別々に溶融し、紡糸温度 295 deg C で 12 孔の複合紡糸口金から複合比(重量%)50:50 で吐出し、紡糸速度 1450m/分で引取り 145 デシテックス、12 フィラメントのサイドバイサイド型複合構造未延伸糸(織維断面は図 1a に示すような略半円接合型)を得た。

さらに実施例 1 で用いたのと同様のホットロール-熱板系延伸機を用い、ホットロール温度 89 deg C、熱板温度 150 deg C、延伸倍率 2.63 倍で延伸し、次いで一旦引き取ることなく、連続して次のリラックス率でリラックスして巻き取りを試みた。

【0055】

リラックス率が 0.9 倍の場合、ホットロール上で逆巻きが発生し、糸切れが多発した。

【0056】

次にリラックス率を 0.95 倍にして巻き取りを試みたが同様に逆巻きし、糸切れが発生した。

【0057】

そこで、リラックス率 1 倍(弛緩無し)にして巻き取り、55 デシテックス、12 フィラメントの延伸糸を得た。

【0058】

得られた潜在捲縮性ポリエステル複合織維の持性は

Finished counter density was 184×100 /2.54 cm.

【0053】

surface of woven article which it acquires result of sensory evaluation, was nota emboss, was a luster with smooth, at same time it was a soft feel.

In addition, draw ratio of fill direction of this woven article was 22%.

【0054】

(Comparative Example 1)

intrinsic viscosity 0.40 homo PET and intrinsic viscosity melted 0.75 homo PET, respectively, separately with spinning temperature 295 deg C from conjugate fiber spinneret of 12 holes composite ratio (weight%) 50:50: discharged with 50, acquired side-by-side type composite structure unstretched fiber (As for fiber cross section, abbreviation kind of semicircle junction type which is shown in the Figure 1a) of take up 145 deci tex, 12 filament with spinning rate 1450 m/min.

Furthermore drawing with hot roll temperature 89 deg C, hot plate temperature 150 deg C, draw ratio 2.63 times making use of hot roll-hot plate stretcher which is similar to those which are used with the Working Example 1, continuing without receiving next once, relax doing with following relaxation ratio, you tried windup.

【0055】

When relaxation ratio is 0.9 times, reverse winding occurred on hot roll, yarn break occurred frequently.

【0056】

Next windup was tried with relaxation ratio as 0.95 times, but reverse winding it did in same way, yarn break occurred.

【0057】

Then, drawn fiber of windup, 55 deci tex, 12 filament was acquired to relaxation ratio 1 times (Relaxation none).

【0058】

It acquires as for holding characteristic of latent crimping behavior polyester conjugate fiber which

荷重下捲縮伸張率	: 9. 0%
crimp draw ratio under load	: 9.0%
であった。	

So it was.					
------------	--	--	--	--	--

【0059】

実施例 1 と同様に、経糸は得られたサイドバイサイド型複合纖維を 100t/m の撚数で 2 本合撚して 110 デシテックスとして用い、緯糸はサイドバイサイド型複合纖維 55 デシテックスを 2 本引き揃えて用い、実施例 1 と同規格で製織した。

【0060】

得られた生機を実施例 1 と同条件で染色加工し、織物伸張率を測定した結果、経方向は 2%、緯方向は 3% と、満足の行くものではなかった。

【0061】

(比較例 2)

比較例 1 で得たのと同じ生機を用い、液流染色機にて処理温度 95 deg C でリラックス熱処理を行い、以降は実施例 1 と同様の染色加工を行つた。

【0062】

その結果、大きなシボが発生し、織物としての品位に劣るものであった。

また、織物はストレッチ性を有していたが、これはシボの構造に由来するものであった。

【0063】

(比較例 3)

経糸および緯糸ともに、比較例 1 で得たのと同様のサイドバイサイド型複合纖維を用いて、1000t/m の撚数で 2 本合撚して 110 デシテックスとして用い、2/2 綾組織の織物をウォータージェット織機にて経緯が 109 × 73 本/2.54cm の生機密度で製織した。

【0064】

得られた生機を液流染色機にて処理温度 95 deg C でリラックス熱処理を行い、以降は実施例 1 と同様の染色加工を行つた。

仕上反の密度は経緯で 146 × 93 本/2.54cm であった。

【0065】

得られた織物について織物伸張率を測定した結果、経方向は 22%、緯方向は 25% であった。

[0059]

In same way as Working Example 1, 2 cotwisting doing side-by-side type multicomponent fiber which isacquired with number of twists of 100 t/m it used warp filling yarn 2pulled side-by-side type multicomponent fiber-55 deci tex and arranged and used, weaving did with same standard as Working Example 1 as 110 deci tex.

[0060]

As for result dyeing of doing greige goods which it acquires withsame condition, as Working Example 1 measuring woven article draw ratio, as for radial direction 2%,as for fill direction 3%, it was not something which it is satisfied.

[0061]

(Comparative Example 2)

That it acquired with Comparative Example 1, with liquor flow dyeing machine relax heat treatment was done with treatment temperature 95 deg C making use of same greige goods, later dyeing which issimilar to Working Example 1 was done.

[0062]

As a result, those where large emboss occurs, is inferior to the quality as woven article.

In addition, woven article had had stretch, but as for this those whichderive in structure of emboss.

[0063]

(Comparative Example 3)

That both warp yarn and weft yarn, it acquired with Comparative Example 1, 2 cotwisting doing with number of twists of 1000 t/m making use of similar side-by-side type multicomponent fiber, for as 110 deci tex it used, with water jet loom warp and weft weaving did woven article of 2/2 twill organization with greige goods density of 109 X 7 3/2.54 cm.

[0064]

greige goods which it acquires with liquor flow dyeing machine relax heat treatment was done with the treatment temperature 95-deg C, later dyeing which is similar to Working Example 1 was done.

Finished counter density was 146 X 9 3/2.54 cm with warp and weft.

[0065]

As for result of measuring woven article draw ratio concerning woven article which itacquires, as for radial direction 22% as for fill direction is 25%

しかし、織物表面は比較的シボ感の無いものの、光沢がなく、シャリ感が強く、本発明が目的とする、滑らかさ、光沢、ソフト風合いを有するものではなかった。

【0066】

【発明の効果】

本発明により、着用快適性に優れた高ソフトストレッチ性と回復性を有し、かつ表面にシボがなく、さらに光沢や滑らかな触感、ソフトな風合いを有するポリエステル系ストレッチ織物を提供することができる。

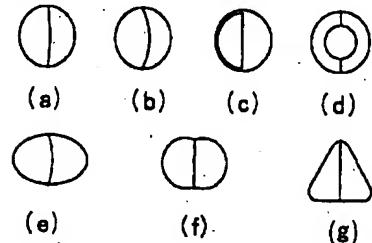
【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の繊維の繊維横断面形状を示す図である。

Drawings

【図1】



direction 22%, as for fill direction it was 25%.

But, as for woven article surface although relatively there is not a embossed hand, thereis not a luster, soft hand is strong, it was not something which the this invention makes objective, possesses smoothness、luster、soft feel.

【0066】

【Effects of the Invention】

With this invention , it possesses high soft stretch and recoverability which aresuperior in wearing comfort, at same time there is not a emboss in the surface, furthermore polyester stretch woven article which possesses luster and smooth feel、soft texture can be offered.

【Brief Explanation of the Drawing(s)]

【Figure 1】

It is a figure which shows fiber transverse cross section form of fiber of this invention.

【Figure 1】